



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

ALLROUNDER
GEWINDEBOHRER

ALLROUNDER

Unsere **Allrounder-Gewindebohrer** decken ein umfangreiches Werkstoffspektrum ab. Von Stahlwerkstoffen bis hin zu Kunststoffen können sie in den verschiedensten Materialien prozesssicher eingesetzt werden.

Ihr Nutzen: ein Werkzeug für viele Anwendungen. Das Umrüsten entfällt und auch die Lagervielfalt wird mit dem Allrounder drastisch reduziert.



Kühlmittelzufuhr

axiale Kühlmittelzufuhr (KA) für bessere Kühlung und Späntransport in Sacklöchern



Beschichtung

TIN für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten

HL für hohe Schnittgeschwindigkeiten und tiefe Gewinde bis 3xD



HSSE-PM

bis zu 30% höhere Standzeiten, bessere Gewindeoberfläche und größere Prozesssicherheit gegenüber HSSE



langer Schaft (SL)

für tiefliegende Gewinde



Toleranzen

VARIANT VA:
ISO2/6H, ISO3/6G und 2B.

DOMINANT VA45:
ISO2/6H, ISO3/6G, 7G,
6H+0,1, 6H mod, 2B und 3B.

Andere Toleranzen auf Anfrage.

Anschnittformen

nach DIN 2197



B / 3,5-5,5 Gang für Durchgangslöcher mit Schälanschnitt



C / 2-3 Gang für Standardanwendungen



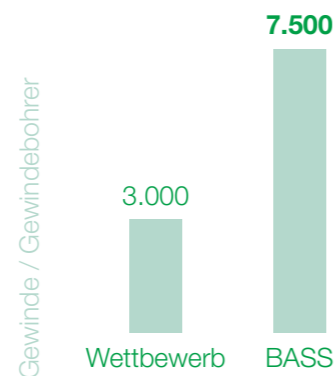
E / 1,5-2 Gang für Sacklochgewinde mit kurzem Auslauf



3xD

VARIANT VA

Der Gewindebohrer für Durchgangslöcher.



Anwendungsbeispiel

Abmessung	M10 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4301
Gewindetiefe	24 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 6%
v_c	10 m/min

Kundennutzen

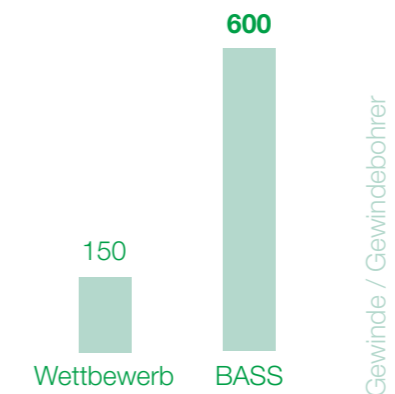
- ein Werkzeug für viele Werkstoffe und Anwendungen
- reduzierte Lagervielfalt
- seltener Werkzeugwechsel
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- hohe Werkzeugstandzeiten

Ausführungen

- h9-Schafttoleranz
- HSSE-PM
- auch mit verlängertem Schaft verfügbar
- auf Anfrage mit radialem Kühlkanal (KR)

DOMINANT VA45

Der Gewindebohrer für Sacklöcher.



Anwendungsbeispiel

Abmessung	M16 ISO2/6H
Beschichtung	HL
Werkstoff	1.4408
Gewindetiefe	30 mm
Maschine	BAZ
Kühlung	Emulsion 5%
v_c	10 m/min

Einsatzgebiet

- konventionelle Maschinen
- moderne Bearbeitungszentren
- optimierter Späntransport durch HL-Beschichtung selbst bei Minimalmengenschmierung (MMS)

Werkstoffe

- Stahlwerkstoffe bis 1.250 N/mm²
- VA-Edelstähle
- Gusseisen
- Aluminium
- Kupferlegierungen



3xD



Ausführung	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	TIN SL HSSE-PM	HL HSSE-PM	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL SL HSSE-PM	KA HL HSSE-PM
Anschnittform	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	B / 3,5-5,5	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3
Gewindearten	M	M / MF UNC / UNF G	M	M / MF UNC / UNF G	M	M / MF UNC / UNF G	M / MF UNC / UNF G	M / EG	M	M
Toleranzen	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 2B	ISO2/6H	ISO2/6H 2B	ISO2/6H	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H ISO3/6G 7G 6H+0,1 2B	ISO2/6H ISO3/6G 6H mod 3B	ISO2/6H	ISO2/6H

Einsatzgebiet	Werkstoffbeispiele	N/mm²	HB	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	TIN SL HSSE-PM	HL HSSE-PM	VAP HSSE-PM	TIN HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL HSSE-PM	HL SL HSSE-PM	KA HL HSSE-PM
1 Stahlwerkstoffe													
1.1 Baustahl unleg. / Weicheisen	DC01	> 100 < 450		10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 15	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.2 Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700		10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.3 Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950		10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	10 - 20	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4 Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950		10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	10 - 15	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
1.5 Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	> 235 < 370					5 - 10	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20
2 Rostfreier Stahl													
2.1 Stahl-ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200		4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 6	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.2 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950		3 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	4 - 8	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.3 Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	1 - 4	3 - 8	3 - 8	3 - 8	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6
3 Gusseisen													
3.2 Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	8 - 20						8 - 15
3.3 Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	15 - 25			15 - 25	15 - 25	15 - 25	15 - 25
4 Kupfer													
4.1 Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25	10 - 25		10 - 25				10 - 25
4.3 Kupfer Legierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	15 - 35		15 - 35				15 - 35
4.4 Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20							
5 Aluminium / Magnesium													
5.1 Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700	> 30 < 200						15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
5.2 Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AISI6Cu4	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	15 - 40		15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40
5.3 Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AISI10Mg(a)	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	15 - 40		15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40

Unsere Produkte	Beispiele
kleine Abmessungen ab Ø 1,0 mm	
Werkzeuge mit langem Schaft	
Vollhartmetall (VHM)	
MMS-Werkzeuge	
Sonderwerkzeuge für jede Produktgruppe	
Gewindefrässysteme mit VHM-Gewindefräsplatten	
HST SYNCHRO Gewindeschneidfutter und Zubehör	

Zertifiziert nach: ISO 9001, VDA 6.4, ISO 14001, ISO 50001



BASS GmbH
Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

